

## CAMM3 PNC2500G 操作方法

CAMM3本体 側操作		PC 側操作	
①	・CAMM3本体の電源を入れる	①	・PC本体の電源を入れる
			・NCx2を立ち上げて(座標を確認して) 「HOME 点へ」ボタンを押しても 良いです。
②	工具を近づけて ・「ENTER」を押して「Z0」を押す (Z0を設定します) ・「ENTER」を押して「HOME」を押す (HOME点を設定します) ※PNC3000と異なります。		
③	送り速度をマニュアル設定する ・(PAUSE)「ON」キーを押す ・「ENTER」を押す ・「+X」または「-X」を押して X、Y軸切削速度を調整します。 ・「+Z」または「-Z」を押して Z軸切削速度を調整します。 ・(PAUSE)「OFF」キーを押す ※PNC3000と異なります。		
		④	・NCx2からCAMM3へプログラムを 送信します。

### 加工が終わったら

・非常停止ボタンを押します。	・PC本体の電源を切ります。
・CAMM3本体の電源を切ります。	

### 注意 点

- ・HOME点が状況によっては思いもよらない点になっている場合があるので  
注意が必要です。いつでも停止が出来るように「POWER」に手を  
置いて操作することを薦めます。
- ・プログラムを止めるには、「PAUSE」ボタンがありますが、現在のプログラム  
(ブロック)を実行した後に止まりますので、すぐには止まりません。
- ・プログラムがバッファに残っている場合、「PAUSE」を解除すると動作します。  
消去するには、BUFFER「CREAR」ボタンがあります。